

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 14 NOV. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

Martine PLANCHE

BEST AVAILABLE COPY

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2



Remplir impérativement la 2ème page.

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

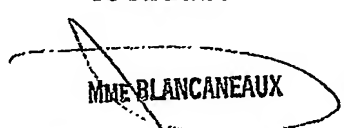
09 540 W / 190650

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 19 NOV 2002 75 INPI PARIS 0214423 19 NOV. 2002		NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE " Madame Sophie PLAISANT DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE USINOR Immeuble "La Pacific" - La Défense 7 TSA 10001 F - 92070 LA DEFENSE CEDEX	
Vos références pour ce dossier (facultatif) CLI 01/003 B			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale		N° _____ Date ____/____/____	
ou demande de certificat d'utilité initiale		N° _____ Date ____/____/____	
Transformation d'une demande de brevet européen		<input type="checkbox"/> N° _____ Date ____/____/____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PIECE D'ACIER DE CONSTRUCTION SOUDABLE ET PROCEDE DE FABRICATION			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		5 DEMANDEUR	
Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____		Nom ou dénomination sociale USINOR	
Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____		Prénoms _____	
Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____		Forme juridique Société Anonyme	
<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»		N° SIREN _____	
<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»		Code APE-NAF _____	
Adresse Rue Immeuble "La Pacific" - La Défense 7 - 11/13 Cours Valmy			
Code postal et ville 92800 PUTEAUX			
Pays FRANCE			
Nationalité française			
N° de téléphone (facultatif) 01 41 25 91 24			
N° de télécopie (facultatif) 01 41 25 87 54			
Adresse électronique (facultatif)			

RECEVÉ À L'INPI
19 NOV 2002
DATE 75 INPI PARIS
LIEU
N° D'ENREGISTREMENT
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

0214423

DB 540 V7 / 150630

Vos références pour ce dossier : (facultatif)		CLI 01/003 B	
<input checked="" type="checkbox"/> MANDATAIRE			
Nom		PLAISANT	
Prénom		Sophie	
Cabinet ou Société		DIR PI - ARCELOR	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		15/04/2002	
Adresse	Rue	Immeuble "La Pacific" - La Défense 7 - TSA 10001	
	Code postal et ville	92070	LA DEFENSE CEDEX
N° de téléphone (facultatif)		01 41 25 91 24	
N° de télécopie (facultatif)		01 41 25 87 54	
Adresse électronique (facultatif)			
<input checked="" type="checkbox"/> INVENTEUR (S)			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée	
<input checked="" type="checkbox"/> RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non	
<input checked="" type="checkbox"/> RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence):	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
<input checked="" type="checkbox"/> SIGNATURE DU DEMANDEUR- OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) Sophie PLAISANT		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 	

PIECE D'ACIER DE CONSTRUCTION SOUDABLE ET PROCEDE DE FABRICATION

5 La présente invention concerne des pièces d'acier de construction soudables et leur procédé de fabrication.

Les aciers de construction doivent présenter un certain niveau de caractéristiques mécaniques pour être adaptés à l'usage que l'on souhaite en faire, et ils doivent en particulier présenter une dureté élevée. Pour cela, on
10 utilise des aciers susceptibles d'être trempés, c'est à dire pour lesquels on peut obtenir une structure martensitique ou bainitique lorsqu'on les refroidit de façon suffisamment rapide et efficace. On définit ainsi une vitesse critique bainitique, au-delà de laquelle on obtient une structure bainitique, martensitique ou martensito-bainitique, en fonction de la vitesse de
15 refroidissement atteinte.

L'aptitude à la trempe de ces aciers dépend de leur teneur en éléments trempants. En règle générale, plus ces éléments sont présents en grande quantité, plus la vitesse critique bainitique est faible.

En dehors de leurs caractéristiques mécaniques, les aciers de
20 construction doivent également présenter une bonne soudabilité. Or, lorsqu'on soude une pièce d'acier, la zone de soudage, encore appelée Zone Affectée Thermiquement ou ZAT, est soumise à une très haute température pendant un temps bref, puis à un refroidissement brutal qui vont conférer à cette zone une dureté élevée qui peut conduire à des fissurations et
25 restreindre ainsi la soudabilité de l'acier.

D'une façon classique, la soudabilité d'un acier peut être estimée à l'aide du calcul de son "carbone équivalent" donné par la formule suivante :

$$C_{eq} = (\%C + \%Mn/6 + (\%Cr + (\%Mo + \%W/2) + \%V)/5 + \%Ni/15)$$

En première approximation, plus son carbone équivalent est faible plus
30 l'acier est soudable. On comprend donc que l'amélioration de la trempabilité,

qui passe par une plus grande teneur en éléments trempants, se fait au détriment de la soudabilité.

Pour améliorer la trempabilité de ces aciers sans dégrader leur soudabilité, on a alors développé des nuances micro-alliées au bore, en profitant de ce que, notamment, l'efficacité trempante de cet élément diminue
5 lorsque la température d'austénitisation augmente. Ainsi, la ZAT est moins trempante qu'elle ne le serait dans une nuance de même trempabilité sans bore, et l'on peut ainsi diminuer trempabilité et dureté de cette ZAT.

Toutefois, comme l'effet trempant du bore dans la partie non soudée
10 de l'acier tend à saturer pour des teneurs efficaces de 30 à 50 ppm, une amélioration supplémentaire de la trempabilité de l'acier ne peut alors se faire qu'en ajoutant des éléments trempants dont l'efficacité ne dépend pas de la température d'austénitisation, ce qui pénalise automatiquement la soudabilité de ces aciers. De même, l'amélioration de la soudabilité passe par la
15 diminution des teneurs en éléments trempants, qui réduit automatiquement la trempabilité.

Le but de la présente invention est de remédier à cet inconvénient en proposant un acier de construction ayant une trempabilité améliorée sans diminution de sa soudabilité.

20 A cet effet, l'invention a pour premier objet une pièce d'acier de construction soudable dont la composition chimique comprend, en poids :

$$0,40\% \leq C \leq 0,50\%$$

$$0,50\% \leq Si \leq 1,50\%$$

$$0\% \leq Mn \leq 3\%$$

25 $0\% \leq Ni \leq 5\%$

$$0\% \leq Cr \leq 4\%$$

$$0\% \leq Cu \leq 1\%$$

$$0\% \leq Mo + W/2 \leq 1,5\%$$

$$0,0005\% \leq B \leq 0,010\%$$

$$N \leq 0,025\%$$

$$\text{Al} \leq 0,9\%$$

$$\text{Si} + \text{Al} \leq 2,0\%$$

éventuellement au moins un élément pris parmi V, Nb, Ta, S et Ca, en des teneurs inférieures à 0,3%, et/ou parmi Ti et Zr en des teneurs inférieures ou égales à 0,5%, le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration,

- 5 les teneurs en aluminium, en bore, en titane et en azote, exprimées en millièmes de %, de ladite composition satisfaisant en outre la relation suivante :

$$B \geq \frac{1}{3} \times K + 0,5, \quad (1)$$

avec $K = \text{Min}(I^* ; J^*)$

10 $I^* = \text{Max}(0 ; I) \quad \text{et} \quad J^* = \text{Max}(0 ; J)$

$$I = \text{Min}(N ; N - 0,29(Ti - 5))$$

$$J = \text{Min}\left(N ; 0,5\left(N - 0,52 \text{ Al} + \sqrt{(N - 0,52 \text{ Al})^2 + 283}\right)\right),$$

- et dont la structure est bainitique, martensitique ou martensito-bainitique et comprend en outre de 3 à 20% d'austénite résiduelle, de préférence de 5 à 20% d'austénite résiduelle.
- 15

Dans un mode de réalisation préféré, la composition chimique de l'acier de la pièce selon l'invention satisfait en outre la relation :

$$1,1\% \text{Mn} + 0,7\% \text{Ni} + 0,6\% \text{Cr} + 1,5(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 1, \text{ de préférence } \geq 2 \quad (2)$$

- Dans un autre mode de réalisation préféré, la composition chimique de l'acier de la pièce selon l'invention satisfait en outre la relation :
- 20

$$\% \text{Cr} + 3(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 1,8, \text{ de préférence } \geq 2,0.$$

L'invention a également pour deuxième objet un procédé de fabrication d'une pièce en acier soudable selon l'invention, caractérisé en ce que :

- 25 - on austénitise la pièce par chauffage à une température comprise entre A_{c3} et 1 000°C, de préférence comprise entre A_{c3} et 950°C, puis on la refroidit jusqu'à une température inférieure ou égale à 200°C de telle sorte

que, au cœur de la pièce, la vitesse de refroidissement entre 800°C et 500°C soit supérieure ou égale à la vitesse critique bainitique,

- éventuellement, on effectue un revenu à une température inférieure ou égale à A_{c1} .

5 Entre 500°C environ et l'ambiante et notamment entre 500°C et une température inférieure ou égale à 200°C, la vitesse de refroidissement peut être éventuellement ralentie, notamment pour favoriser un phénomène d'auto-revenu et la rétention de 3% à 20% d'austénite résiduelle. Préférentiellement, la vitesse de refroidissement entre 500°C et une
10 température inférieure ou égale à 200°C sera alors comprise entre 0,07°C/s et 5°C/s ; plus préférentiellement entre 0,15°C/s et 2,5°C/s.

 Dans un mode de réalisation préféré, on effectue un revenu à une température inférieure à 300°C pendant un temps inférieur à 10 heures, à l'issue du refroidissement jusqu'à une température inférieure ou égale à
15 200°C.

 Dans un autre mode de réalisation préféré, le procédé selon l'invention ne comprend pas de revenu à l'issue du refroidissement de la pièce jusqu'à une température inférieure ou égale à 200°C.

 Dans un autre mode de réalisation préféré, la pièce soumise au
20 procédé selon l'invention est une tôle d'épaisseur comprise entre 3 et 150 mm.

 L'invention a pour troisième objet un procédé de fabrication d'une tôle en acier soudable selon l'invention, dont l'épaisseur est comprise entre 3 mm et 150 mm, et qui est caractérisé en ce qu'on réalise une trempe de ladite
25 tôle, la vitesse de refroidissement V_R au cœur de la tôle entre 800°C et 500°C, exprimée en °C/heure, et la composition de l'acier étant telles que :

$$1,1\%Mn + 0,7\%Ni + 0,6\%Cr + 1,5(\%Mo + \%W/2) + \log V_R \geq 5,5,$$

et de préférence ≥ 6 , log étant le logarithme décimal.

 La présente invention est basée sur le constat nouveau que l'ajout de
30 silicium dans les teneurs indiquées ci-dessus permet d'accroître l'effet trempant du bore de 30 à 50%. Cette synergie intervient sans augmentation

de la quantité de bore ajoutée, alors que le silicium ne présente pas d'effet trempant notable en l'absence de bore.

D'autre part, l'ajout de silicium n'affecte pas la propriété du bore de voir sa trempabilité se réduire puis s'annuler avec des températures d'austénitisation croissantes, comme c'est le cas dans la ZAT.

On voit donc que l'utilisation de silicium en présence de bore permet d'augmenter encore la trempabilité de la pièce sans altérer sa soudabilité.

Par ailleurs, on a également découvert que, grâce à l'amélioration de la trempabilité de ces nuances d'aciers, et en garantissant une teneur minimale en éléments carburigènes que sont, notamment, le chrome, le molybdène et le tungstène, on pouvait fabriquer ces aciers en n'effectuant qu'un revenu à faible température, voire même en le supprimant.

En effet, l'amélioration de la trempabilité permet de refroidir les pièces plus lentement, tout en garantissant une structure essentiellement bainitique, martensitique ou martensito-bainitique. Ce refroidissement plus lent combiné à une teneur suffisante en éléments carburigènes permet alors la précipitation de fins carbures de chrome, de molybdène et/ou de tungstène par un phénomène dit d'auto-revenu. Ce phénomène d'auto-revenu est, de plus, grandement favorisé par le ralentissement de la vitesse de refroidissement en dessous de 500°C. De même ce ralentissement favorise aussi la rétention d'austénite, préférentiellement dans une proportion comprise entre 3% et 20%. On simplifie donc le procédé de fabrication, tout en améliorant les caractéristiques mécaniques de l'acier, qui ne subit plus d'adoucissement important dû à un revenu à haute température, comme on le pratique habituellement. Il reste cependant possible d'effectuer un tel revenu aux températures usuelles, c'est à dire inférieures ou égales à A_{c1} .

L'invention va maintenant être décrite plus en détail mais de façon non limitative.

L'acier de la pièce selon l'invention contient, en poids :

- plus de 0,40% de carbone, pour permettre d'obtenir d'excellentes caractéristiques mécaniques, mais moins de 0,50% pour obtenir une bonne

soudabilité, une bonne découabilité, une bonne aptitude au pliage et une ténacité satisfaisante ;

- plus de 0,50%, de préférence plus de 0,75%, et de façon particulièrement préférée plus de 0,85% en poids, de silicium afin d'obtenir la synergie avec le bore, mais moins de 1,50% en poids pour ne pas fragiliser l'acier ;
- plus de 0,0005%, de préférence plus de 0,001% de bore pour ajuster la trempabilité, mais moins de 0,010% en poids pour éviter une trop grande teneur en nitrures de bore néfastes pour les caractéristiques mécaniques de l'acier ;
- moins de 0,025%, et de préférence moins de 0,015% d'azote, la teneur obtenue étant fonction du procédé d'élaboration de l'acier,
- de 0% à 3% et, de préférence de 0,3% à 1,8% de manganèse, de 0% à 5% et, de préférence de 0% à 2% de nickel, de 0% à 4% de chrome, de 0 à 1 % de cuivre, la somme de la teneur en molybdène et de la moitié de la teneur en tungstène étant inférieure à 1,50% de façon à obtenir une structure principalement bainitique, martensitique ou martensito-bainitique, le chrome, le molybdène et le tungstène ayant, de plus, l'avantage de permettre la formation de carbures favorables à la résistance mécanique et à l'usure comme indiqué précédemment ; en outre, la somme $\%Cr + 3(\%Mo + \%W/2)$ est de préférence supérieure à 1,8 %, et de façon particulièrement préférée supérieure à 2,0%, afin de pouvoir éventuellement limiter le revenu à 300°C, voire de le supprimer ;
- moins de 0,9% d'aluminium, qui au-delà serait néfaste pour la coulabilité (bouchage des conduits de coulée par des inclusions). La teneur cumulée en aluminium et en silicium doit en outre être inférieure à 2,0% afin de limiter les risques de déchirure lors du laminage.
- éventuellement au moins un élément pris parmi V, Nb, Ta, S et Ca, en des teneurs inférieures à 0,3%, et/ou parmi Ti et Zr en des teneurs inférieures ou égales à 0,5%. L'ajout de V, Nb, Ta, Ti, Zr permet d'obtenir un durcissement par précipitation sans détériorer excessivement la soudabilité. Le titane, le zirconium et l'aluminium peuvent être utilisés pour fixer l'azote présent dans

l'acier ce qui protège le bore, le titane pouvant être remplacé en tout ou partie par un poids double de Zr. Le soufre et le calcium permettent d'améliorer l'usinabilité de la nuance ;

- les teneurs en aluminium, en bore, en titane et en azote, exprimées en millièmes de %, de ladite composition satisfaisant en outre la relation suivante

$$B \geq \frac{1}{3} \times K + 0,5, \quad (1)$$

5 avec $K = \text{Min}(I^* ; J^*)$

$I^* = \text{Max}(0 ; I)$ et $J^* = \text{Max}(0 ; J)$

$I = \text{Min}(N ; N - 0,29(Ti - 5))$

$J = \text{Min}\left(N ; 0,5\left(N - 0,52 Al + \sqrt{(N - 0,52 Al)^2 + 283}\right)\right),$

- le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration.

10 Pour fabriquer une pièce soudable, on élabore un acier conforme à l'invention, on le coule sous forme d'un demi produit qui est alors mis en forme par déformation plastique à chaud, par exemple par laminage ou par forgeage. La pièce ainsi obtenue est alors austénitisée par chauffage à une température au dessus de Ac_3 mais inférieure à $1\ 000^\circ\text{C}$, et de préférence
15 inférieure à 950°C , puis refroidie jusqu'à la température ambiante de telle sorte que, au cœur de la pièce, la vitesse de refroidissement entre 800°C et 500°C soit supérieure à la vitesse critique bainitique. On limite la température d'austénitisation à $1\ 000^\circ\text{C}$, car au-delà l'effet trempant du bore devient trop faible.

20 Toutefois, il est également possible d'obtenir la pièce par refroidissement direct dans la chaude de mise en forme (sans réausténitisation) et dans ce cas, même si le chauffage avant mise en forme dépasse 1000°C tout en restant inférieur à 1300°C , le bore conservant alors son effet.

25 Pour refroidir la pièce jusqu'à la température ambiante, depuis la température d'austénitisation, on peut tremper utiliser tous les procédés de

trempe connus (air, huile, eau) dès lors que la vitesse de refroidissement reste supérieure à la vitesse critique bainitique.

On soumet ensuite éventuellement la pièce à un revenu classique à une température inférieure ou égale à Ac_1 , mais on préfère limiter la température à 300°C, voire même supprimer cette étape. En effet, l'absence
 5 de revenu peut être, éventuellement, compensée par un phénomène d'auto-revenu. Celui-ci est notamment favorisé en autorisant une vitesse de refroidissement à basse température (c'est à dire en dessous de 500°C environ) préférentiellement comprise entre 0,07°C/s et 5°C/s ; plus
 10 préférentiellement entre 0,15°C/s et 2,5°C/s.

A cet effet, on pourra employer tous les moyens de trempe connus, à condition de les contrôler si nécessaire. Ainsi, on pourra par exemple utiliser une trempe à l'eau si on ralentit la vitesse de refroidissement lorsque la température de la pièce descend en dessous de 500°C, ce qui pourra
 15 notamment se faire en sortant la pièce de l'eau pour finir la trempe à l'air.

On obtient ainsi une pièce, et notamment une tôle, soudable constituée d'acier ayant une structure bainitique, martensitique ou martensito-bainitique à cœur, comprenant de 3 à 20% d'austénite résiduelle.

La présence d'austénite résiduelle offre un intérêt particulier en regard
 20 du comportement de l'acier au soudage. En effet, en vue de limiter le risque de fissuration au soudage, et complémentirement à la réduction susmentionnée de la trempabilité de la ZAT, la présence d'austénite résiduelle dans le métal de base, au voisinage de la ZAT, permet de fixer une
 25 partie de l'hydrogène dissous, éventuellement introduit par l'opération de soudage, hydrogène qui, s'il n'était pas ainsi fixé, viendrait accroître le risque de fissuration.

A titre d'exemple, on a fabriqué des lingotins avec les aciers 1 et 2 conformes à l'invention, et avec les aciers A et B selon l'art antérieur, dont les compositions sont, en millièmes de % en poids, et à l'exception du fer :

	C	Si	B	Mn	Ni	Cr	Mo	W	V	Nb	Ti	Al	N
1	415	870	2	1150	510	1110	450	-	-	-	-	55	6
A	420	315	3	1150	520	1130	460	-	-	-	-	52	5
2	450	830	3	715	1410	1450	410	230	65	38	32	25	6
B	460	280	3	720	1430	1470	425	240	63	42	31	27	6

Après forgeage des lingotins, la trempabilité des quatre aciers a été évaluée par dilatométrie. On s'est ici intéressé à titre d'exemple à la trempabilité martensitique et donc à la vitesse critique martensitique V1 après une austénitisation à 900°C pendant 15 minutes.

On déduit de cette vitesse V1 les épaisseurs maximales des tôles que l'on peut obtenir en conservant une structure essentiellement martensitique à cœur et comprenant également au moins 3% d'austénite résiduelle. Ces épaisseurs ont été déterminées dans le cas d'une trempe à l'air (A), à l'huile (H) et à l'eau (E).

Enfin, on a estimé la soudabilité des deux aciers en calculant leur pourcentage de carbone équivalent selon la formule :

$$C_{\text{eq}} = (\%C + \%Mn/6 + (\%Cr + (\%Mo + \%W/2) + \%V)/5 + \%Ni/15)$$

Les caractéristiques des lingotins L1 et L2 conformes à l'invention, et des lingotins LA et LB, donnés à titre de comparaison, sont :

Lingotin	V1 (°C/h)	Epaisseur max. (mm)			C _{eq} (%)
		A	H	E	
L1	8 800	7	60	100	0,95
LA	15 000	4	40	75	0,91
L2	5 000	13	80	120	1,07
LB	8 200	8	55	85	1,09

On constate que les vitesses critiques martensitiques des pièces selon l'invention sont nettement inférieures aux vitesses correspondantes des lingotins en acier de l'art antérieur, ce qui signifie que leur trempabilité a été

sensiblement améliorée, alors que dans le même temps leur soudabilité est inchangée.

L'amélioration de la trempabilité permet ainsi de fabriquer des pièces à structure trempée à cœur dans des conditions de refroidissement moins
5 drastiques que celles de l'art antérieur et/ou dans des épaisseurs maximum plus fortes.

REVENDEICATIONS

1. Pièce d'acier de construction soudable, caractérisée en ce que sa
5 composition chimique comprend, en poids :

$$0,40\% \leq C \leq 0,50\%$$

$$0,50\% \leq Si \leq 1,50\%$$

$$0\% \leq Mn \leq 3\%$$

$$0\% \leq Ni \leq 5\%$$

10

$$0\% \leq Cr \leq 4\%$$

$$0\% \leq Cu \leq 1\%$$

$$0\% \leq Mo + W/2 \leq 1,5\%$$

$$0,0005\% \leq B \leq 0,010\%$$

$$N \leq 0,025\%$$

$$Al \leq 0,9\%$$

$$Si + Al \leq 2,0\%$$

- 15 éventuellement au moins un élément pris parmi V, Nb, Ta, S et Ca, en des teneurs inférieures à 0,3%, et/ou parmi Ti et Zr en des teneurs inférieures ou égales à 0,5%, le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration,

- les teneurs en aluminium, en bore, en titane et en azote, exprimées en millièmes de %, de ladite composition satisfaisant en outre la relation
20 suivante :

$$B \geq \frac{1}{3} \times K + 0,5, \quad (1)$$

avec $K = \text{Min}(I^* ; J^*)$

$$I^* = \text{Max}(0 ; I) \quad \text{et} \quad J^* = \text{Max}(0 ; J)$$

$$I = \text{Min}(N ; N - 0,29(Ti - 5))$$

25 $J = \text{Min} \left(N ; 0,5 \left(N - 0,52 Al + \sqrt{(N - 0,52 Al)^2 + 283} \right) \right),$

et dont la structure est bainitique, martensitique ou martensito-bainitique et comprend en outre de 3 à 20% d'austénite résiduelle.

2. Pièce d'acier selon la revendication 1, caractérisée en ce que sa composition chimique satisfait en outre la relation suivante :

$$1,1\% \text{Mn} + 0,7\% \text{Ni} + 0,6\% \text{Cr} + 1,5(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 1 \quad (2)$$

3. Pièce d'acier selon la revendication 2, caractérisée en outre en ce que sa composition chimique satisfait la relation suivante :

$$1,1\% \text{Mn} + 0,7\% \text{Ni} + 0,6\% \text{Cr} + 1,5(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 2 \quad (2)$$

4. Pièce d'acier selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que sa composition chimique satisfait en outre la relation suivante :

$$\% \text{Cr} + 3(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 1,8.$$

5. Pièce d'acier selon la revendication 4, caractérisée en ce que sa composition chimique satisfait en outre la relation suivante :

$$\% \text{Cr} + 3(\% \text{Mo} + \% \text{W}/2) \geq 2,0.$$

6. Procédé de fabrication d'une pièce en acier soudable selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que,

- on austénitise la pièce par chauffage à une température comprise entre A_{c3} et 1 000°C, puis on la refroidit jusqu'à une température inférieure ou égale à 200°C, de telle sorte que, au cœur de la pièce, la vitesse de refroidissement entre 800°C et 500°C soit supérieure ou égale à la vitesse critique bainitique,

- éventuellement, on effectue un revenu à une température inférieure ou égale à A_{c1} .

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que, au cœur de ladite pièce, la vitesse de refroidissement entre 500°C et une température inférieure ou égale à 200°C est comprise entre 0,07°C/s et 5°C/s.

8. Procédé selon la revendication 6 ou 7, caractérisé en ce que l'on effectue un revenu à une température inférieure à 300°C pendant un temps inférieur à 10 heures, à l'issue du refroidissement jusqu'à une température inférieure ou égale à 200°C.

9. Procédé selon la revendication 6 ou 7, caractérisé en ce que l'on n'effectue pas de revenu à l'issue du refroidissement jusqu'à une température inférieure ou égale à 200°C.

5 10. Procédé de fabrication d'une tôle en acier soudable selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, dont l'épaisseur est comprise entre 3 mm et 150 mm, caractérisé en ce qu'on réalise une trempe de ladite tôle, la vitesse de refroidissement V_R au cœur de la pièce entre 800°C et 500°C et la composition de l'acier étant telles que :

$$1,1\%Mn + 0,7\%Ni + 0,6\%Cr + 1,5(\%Mo + \%W/2) + \log V_R \geq 5,5.$$

10 11. Procédé de fabrication d'une tôle en acier soudable selon la revendication 10, dont l'épaisseur est comprise entre 3 mm et 150 mm, caractérisé en outre en ce qu'on réalise une trempe de ladite tôle, la vitesse de refroidissement V_R au cœur de la pièce entre 800°C et 500°C et la composition de l'acier étant telles que :

15 $1,1\%Mn + 0,7\%Ni + 0,6\%Cr + 1,5(\%Mo + \%W/2) + \log V_R \geq 6.$

DÉPARTEMENT DES BREVETS


26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 1.
(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 V / 2E039

Vos références pour ce dossier (facultatif)		CLI 01/0038	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		02/16423	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PIECE D'ACIER DE CONSTRUCTION SOUDABLE ET PROCEDE DE FABRICATION			
LE(S) DEMANDEUR(S) : USINOR S. A. Immeuble "La Pacific" La Défense 7 11/13 Cours Valmy 92800 PUTEAUX (FRANCE)			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		BEGUINOT	
Prénoms		Jean	
Adresse	Rue	12 rue des Pyrénées	
	Code postal et ville	71200	LE CREUSOT (FRANCE)
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		BRISSON	
Prénoms		Jean-Georges	
Adresse	Rue	45 bis rue Lamartine	
	Code postal et ville	71200	LE CREUSOT (FRANCE)
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) 13/11/2002 Sophie PLAISANT			

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.